

MURILLO 1000 (Esq. Thames) Cap. Fed.
Tel: (011) 4857-9531 Fax: (011) 4857-9538
info@noviplast.com.ar – www.noviplast.com.ar

RESINA EPOXI PARA IMPREGNACIÓN

RPE - QL

Descripción

Sistema epoxi de dos componentes

Presentación

Módulos de 2 componentes
Componente A: Liquido de baja viscosidad
Componente B: Liquido de viscosidad media

Aplicaciones

Laminados con tejidos de vidrio para alta resistencia mecánica y química.

Propiedades Físicas

Para laminados de 1 a 3 mm de espesor con telas de vidrio del tipo 220 g/ m2

Resistencia a la tracción	2100 a 2200 Kg/ cm2
Resistencia a la flexión	1800 a 2200 Kg/ cm2
Módulo de elasticidad	2,5 a 2,7 x 10 5 Kg/ cm2
Contracción lineal	0,02 %
Coeficiente de expansión térmica lineal	35 x 10 6 cm/ cm ºC

Propiedades químicas

Excelente resistencia a:

- Ácidos tales como sulfúrico al 30 %, clorhídrico al 10 %, nítrico al 5 %.
- Soda cáustica al 30 %.
- Petróleo, agua salada, naftas comunes, fuel oil, aceites minerales.

Relación de mezcla

100 partes en peso de comp. A
50 partes en peso de comp. B

Especificaciones (mezcla)

Densidad	1,15 g/ cm3
Vida útil de la mezcla	(20 –25 ºC) para 1 Kg 40 a 50 minutos
Gelificación en capa fina	A 20º C 12 a 15 hs. A 35º C 5 a 7 hs.
Curado	10ºC 7 a 10 días 20ºC 3 a 4 días 30ºC 2 a 3 días 40ºC 1 a 2 días
Consumo Para impregnar tejidos de vidrios con sistema de laminado manual, deberán considerar los sig. Contenidos en peso.	RPE/Q L 50 a 60 % Fibra de vidrio 40 a 50 %

Pre-tratamiento de la superficie

Para obtener fuertes adherencias sobre la superficie a revestir, deberán arenarse en forma conveniente. Tratándose de chapa de hierro será necesario obtener un tratamiento a metal casi blanco Sa 2,5, con un patrón de rugosidad de 35 a 40 micrones.

Preparación y modo de empleo

Preparar mezclas de 2 a 4 Kg como máximo, cuidando observar estrictamente la relación en peso de los componentes y homogeneizar convenientemente la mezcla.
Aplicar el producto mediante pinceletas o rodillo de pelo corto, procurando una correcta distribución e impregnación mediante rodillos sacaburbujas, láminas flexibles y espátulas.
La aplicación de las sucesivas capas se realizará cuando la capa anterior mantenga un mínimo de pegajosidad, es decir que no haya alcanzado aun un grado de curado excesivo, que se manifiesta por su brillo y elevada dureza.
A temperatura de 20 ºC se considera la aplicación de capas sucesivas aproximadamente cada 15 hs.
Ante necesidades concretas por condiciones extremas de trabajo, podemos proporcionar el producto con mayor o menor reactividad, según las temperaturas ambientes que se verifiquen durante el curado.

Recomendaciones

No aplicar con temperaturas inferiores a 5 ºC. La temperatura de la superficie metálica a revestir debe ser superior en 3 a 4 ºC a la correspondiente al punto de rocío, para evitar condensación de humedad.

Almacenamiento

Envases cerrados en ambientes secos, a una temperatura media de 20 ºC

Siendo productos químicos, recomendamos tomar las mayores precauciones de higiene en la manipulación de los mismos.
Utilizar anteojos de seguridad.
En las manos se utilizarán guantes apropiados y/o cremas protectoras.
Trabajar en ambientes ventilados.
Estas informaciones se suministran a título de colaboración, y al estado actual de nuestros conocimientos sin que ello implique responsabilidad de nuestra parte, dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control.